

Door Equipment



A reference numeral (1) denotes the body of a door which is composed of an outer panel (2), an inner panel (3), a heat insulating foam material (4) being sandwiched between the outer panel (2) and the inner panel (3), and so on. The outer panel (2) is made of a steel sheet and so on. The outer panel (2) bends itself upwards in a rising manner on the both sides and then bends itself again at the rising portions in such a manner as the both ends oppose to each other. Then, the front portion (2A) of the outer panel and the rising portions (2B) on the both ends form a shield like shape. In addition to that, avoiding the right angle at a point where the front portion (2A) and each of the rising portions (2B) meet, an inclined or bowed surface is formed at each corner edge (2C) (2C) of the front surface.

Ornamental frames (5)(6) are formed at approximately the right angle to the front surface or the like at the extending portions of the front surface on the both sides, thereby forming concave portions (7)(8) with the ornamental frames each thrusting outwards between the corner edge (2C)(2C) of the outer panel (2) and an opposing marginal side edge (5A)(6A). (The concave portion (7) is omitted to be illustrated because it is formed approximately in a symmetrical manner to the concave portion (8).) A reference numeral (9) denotes a decorative band which is made of synthetic resin or the like and formed in a pole-like shape. The decorative band (9) is attached in a sticking manner to the corner edge (2C) of the outer panel (2) by means of an adhesive tape (10) or the like in a peel-able manner so that the decorative band (9) covers the corner edge (2C). In addition to that, the decorative bands (9) engage, respectively, with the both ends within the concave portions (7)(8). The decorative band (9) is covered by the ornamental frame (5)(6) in such a manner as the ornamental frame (5)(6) supports the decorative band (9). In this case, it is desirable that the both ends of the decorative band (9) are formed almost in the same shapes as those of the openings of the opposing concave portions (7)(8), respectively, and that the both ends of the decorative band (9) are press fitted in such a manner as the both ends are engaged within the concave portions (7)(8), respectively. It is additionally desirable that the decorative band (9) is flexible at a center portion, thereby allowing the center portion to have a little deflection at least, so that the both ends are allowed to be engaged, respectively, within the concave portions (7)(8) after covering the ornamental frames (5)(6) over the outer panel (2). A reference numeral (11) denotes a decorative piece attached to the decorative band (9) as required.

Best Available Copy

10/30/50
780478/60
OLD S.N. 41011



2000円
2000円
Y1,000.-

新案登録願(7)

昭和53年10月5日

特許庁長官殿

1. 考案の名称 屏 装 置

2. 考 案 者

住 所 群馬県邑楽郡大泉町大字坂田180番地

氏 名 東 三 洋 電 機 株 式 会 社 内

氏 名 藤 原 貞 雄 (外1名)

3. 実用新案登録出願人

住 所 守口市京阪本通2丁目18番地

名 称 (186) 三洋電機株式会社

代 表 者 井 植 薫

住 所 群馬県邑楽郡大泉町大字坂田180番地

名 称 (373) 東京三洋電機株式会社

代 表 者 井 植 薫

連絡先: 電話 (東京) 835-1111 特許センター駐在 録出

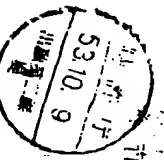
4. 添付書類のH録

(1) 明 細 書 1 通

(2) 図 面 1 通

(3) 願 書 副 本 1 通

53 138368



明 細 書

1. 考案の名称 屏 装 置

2. 実用新案登録請求の範囲

1. 一方の対向二辺を相対向方向に立上り折曲

して、外板を前面辺と立上辺等とにて略幅状となすと共に、前記前面辺と立上辺との交叉角部に、面状の隅角辺を形成し、且つ、前記外板の前記立上辺を設けない他方の対向辺に端面を設つて略長尺容器状の装飾枠を装着し、更に、該装飾枠の隅側縁と前記隅角辺との間に外側方へ突出した凹所を形成し、且つ前記隅角辺には、両端を前記凹所内に嵌入した化粧帯を添着せしめた事を特徴とする所装置。

3. 考案の詳細な説明

本案は屏装置の改良構成に關し、特に全面に装飾枠を設けることなく簡略化し且つ全面に設けたのと同等の意匠的效果を奏したものである。

従来冷蔵庫等に設けた比類懸体は、外面に露出する屏外板を鋼板等にて形成する場合、屏本体をプレス加工にて四隅面を立上つた容器状にするか、

53-54885

2

或いは平板の全周に合成樹脂製の化粧枠を固着装着して形成していた。そのため前者では成形型に精度を要し、且つ同様な形状で寸法の異なる機種には転用出来ず、各機種毎に成形型を要し設備が高価であり、部品点数が多かつた。又、後者では成形は容易であるが、前面壁となる外板と化粧枠との接合箇所が多く断熱材の免れ漏れ防止のシール作業が煩雑であると共に、周出方向よりの衝撃荷重に對して弱く輸送時の落下や積重ね等によつて胴体に変形破損しやすいし、損傷した場合の交換は、全周連続した化粧枠であれば面倒であり且つ高価となり、各辺別個のものであれば各辺の接合部の断熱材漏れ防止シールが一層複雑となり、総合的にはやはり前者同様欠点が多かつた。

本案は係る点に鑑みて成されたものであり、以下図について説明する。

(1)は外板(2)、内板(3)及び取両板(12)(13)間に装填した断熱性の断熱材(4)等より構成する扉本体で、側板等よりなる前配外板(5)は、一方の対向二辺を相對向方向に立上り折曲して、前面辺(2A)と立上

3

り二辺(2B)(2B)にて略端状に形成すると共に、前面辺(2A)と各立上辺(2B)(2B)との交角部分を直角にすることなく、傾斜或いは彎曲せる面状の隅角辺(2C)(2C)を夫々形成している。(5)(5)は

前配外板(5)の立上辺(2B)(2B)を設けない他方の対向二辺の端縁を覆つて、該外板(5)に装着した接合枠で、合成樹脂等にて周縁を一方は垂下し、他方は立上つて周側縁(5A)(6A)を形成して略長尺容器状となし、且つ周側縁(5A)(6A)の前辺及び両側辺後方には少許間隔を存して突出辺(5B)(6B)を対向形成し、前配外板(5)の前辺(2A)及び立上辺(2B)(2B)の端縁を周側縁^{(5A)(6A)と立上辺}(5B)(6B)とにて接合保持している。更に前配^{接合枠}伸(5)(5)は、前部両側伸部を略直角等にて形成して、前配外板(5)の隅角辺(2C)(2C)と對向せる周側縁(5A)(6A)との間^{(4)(4)は}に外側方へ突出した凹所(7)(8)を形成している。(凹所(8)と略対称形状であり図示は省略する。) (8)は合成樹脂等にて略棒状に形成された化粧帯で、前配外板(5)の隅角辺(2C)に接合テープ(4)等にて糊着可能に密着して露著せしめて、該隅角辺(2C)

4

を覆うと共に、両端を前記凹所(7)(8)内に夫々嵌合し、前記両装飾部(5)(6)にて覆着支持している。この場合、化粧部(9)の両端は対向する前記凹所(7)(8)の開口形状と略同形となし、該凹所(7)(8)内に夫々圧入嵌合されるのが望ましく、且つ中央部は少くとも少許撓む可撓性となして、前記装飾部(5)(6)を外板(2)に接着後に、前記凹所(7)(8)に両端を嵌合可能とするのが望ましい。(11)は必要に応じて前記化粧部(9)に添着した飾り片である。

前記接着テープ

図の厚さが大なる場合には外方に露出するのを避けるため、前記化粧部(9)に挿入用凹部(9A)を形成すれば効果的である。(4)は前記本体(1)内周縁に装着したガスケットで、取付基部(12A)と複数の相互に区画された空室(12B)(12C)(12D)等とより形成し、内方に位置した空室(12C)にモルトレン等の弾性体材を挿入し、該当接面に当接する空室(12D)には磁石体材を挿入配設している。

本発明は以上の如く構成しているため、外板は一方の対向二辺が折曲されており、断熱材のシール作業は、他方の対向二辺に装着した装飾部との間

5

にて行えば良く、全周化粧部の従来の比しシール作業は半減以上に向上する。又、立上辺を形成しない他方の対向二辺の寸法を変更することによつて、容易に大ききその異なる規格に対応出来、立上辺折曲形成用の装置は共用出来るので設備の有効利用が計れる。

更に外板の前辺と立上辺との交叉角部で面状の隅角辺を形成し、この隅角辺を化粧部にて覆っているため、正面意匠的には外板全周を化粧部にて包囲したと略同等の効果を奏すると共に、前記装飾部と相俟つて本体全周角部の保護となり、輸送時や設置時の打撃等を外板に及ぼすことから防止し、外板の塗装を剝離して腐びることがなくなる。又、前記化粧部は両端を装飾部にて支持されており、隅角辺への密着状態が十分でなくとも外板より脱落することがなく、確実に支持され、且つ打撃等により損傷した場合の交換は、断熱材に關係なく隅角辺との密着を剝離し、装飾部との嵌合を凹所より抜き出すことにより外せば容易に行え交換作業も簡略化出来る。

6

第1図

4. 図面の簡単な説明

第1図は本装置の斜視図、第2図は一部切欠せる同横断面図、第3図は完成前の同横断面斜視図、第4図は同じく一部切欠せる完成前の横断面図、第5図は同化粧帯の断面図である。

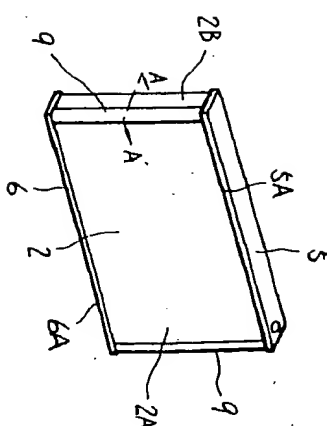
(5)(6)...裝飾枠、(7)(8)...凹所、(9)...化粧帯。

実用新案登録出願人

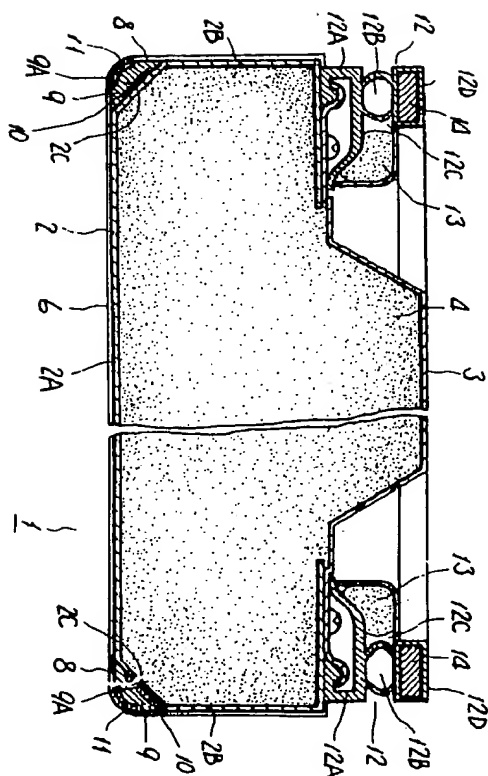
三洋電機株式会社

代表者 井 植

外1名



第2図



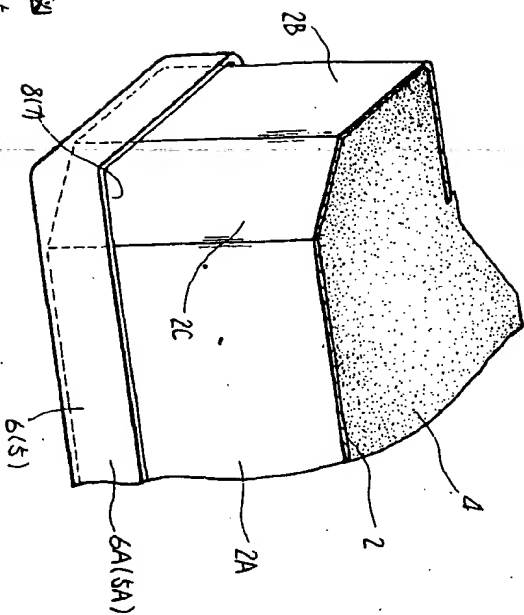
54885 1/2

実用新案登録出願人 三洋電機株式会社

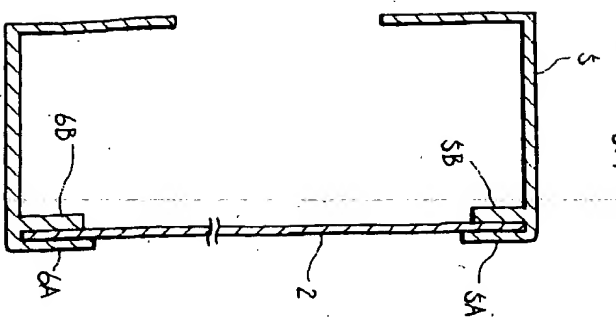
代表者 井 植

外1名

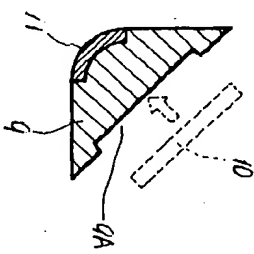
第3図



第4図



第5図



実用新案登録出願人 三洋電機株式会社
代表者 井 植 薫

外 1 名

5. 前記以外の考案者

住 所 群馬県邑楽郡大泉町大字坂田180番地
氏 名 尾 島 洋 一
東京三洋電機株式会社内

54-54885-1

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☒ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.